

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-42824

(43)公開日 平成5年(1993)2月23日

(51)Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 0 J 5/04				
B 6 0 R 13/02	B	7912-3D 7312-3D	B 6 0 J 5/ 04	B

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平3-200868

(22)出願日 平成3年(1991)8月9日

(71)出願人 000124454

河西工業株式会社

東京都中央区日本橋2丁目3番18号

(72)発明者 上部 修

神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地 河西

工業株式会社寒川本社工場内

(72)発明者 柳下 文男

神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地 河西

工業株式会社寒川本社工場内

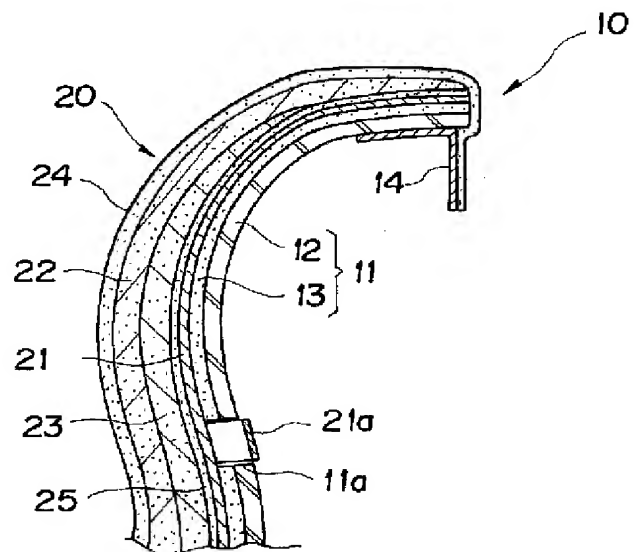
(74)代理人 弁理士 和田 成則

(54)【発明の名称】 自動車用内装部品

(57)【要約】

【目的】中接部材を中央部からウエスト部にかけて設置した自動車用内装部品において、中接部材一般部分のクッション性能、手触り感を良好にするとともに、中接用表皮材の巻き込みテンションのバラツキがあった場合でも、ウエスト部に凹凸が生じることがなく、美しいウエスト部の外観を保証することを目的とする。

【構成】乗員の手の触れやすい中接部材20の一般部分には、2種類のパッド材22、23を介在させ、パッド材厚みを厚肉に設定するとともに、中接部材20のウエスト部分においては1種類のパッド材を介在させることにより薄肉に設定し、中接用表皮材24の巻き込みテンションのバラツキによる影響を排除した。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】所要形状に成形された芯材(12)と、この芯材(12)の表面を覆うように芯材(12)の表面側に一体貼着された表皮材(13)とからトリム本体(11)が構成され、このトリム本体(11)の表面中央部からウエスト部にかけて中接部材(20)が装着されてなる自動車用内装部品において、

前記中接部材(20)は、中接用芯材(21)と、この中接用芯材(21)の表面側に積層される二層の中接用パッド材(22, 23)と、中接用表皮材(24)とから構成されるとともに、ウエスト部には、二層の中接用パッド材(22, 23)の一方側のみを介装させることにより、中接部材(20)のウエスト部が中接部材(20)の一般部に比べ薄肉に設定されていることを特徴とする自動車用内装部品。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】この発明は、中接部材を装着した自動車用内装部品に関するもので、特に、中接部材の感触を良好に保つとともに、ウエスト部分の見栄えを向上させた自動車用内装部品に関する。

## 【0002】

【従来の技術】最近、自動車室内の居住性を高めるために、自動車用ドアトリム等の内装部品の材質をグレードアップさせるか、あるいは、クロス、カーペット等の装飾部材を内装部品表面適宜箇所に装着する方法が多用されている。

【0003】図4、図5はそれぞれ従来の自動車用ドアトリムの斜視図、断面図が示されており、自動車用ドアトリム1は、所要形状に成形された芯材2と、この芯材2の表面に真空成形等により一体貼着される表皮材3とから構成されるドアトリム本体4と、このドアトリム本体4の表面適宜箇所(本例においては中央部からウエスト部にかけて)に装飾性をさらに付与するために装着される中接部材5とから大略構成されている。

【0004】そして、中接部材5の構成としては、図5に示すように、鉄板等の中接用芯材5aにボード5bを介してポリウレタンフォーム等の中接用パッド材5cを接着し、さらに表面を合皮等の中接用表皮材5dで被覆して構成されている。

【0005】さらに、この中接部材5をドアトリム本体4に取付けるには、まず、中接用パッド材5cをボード5bに接着した後、中接用表皮材5dの周縁端末をボード5bに縫製加工し、中接用パッド材5c、中接用表皮材5dを一体化したボード5bを中接用芯材5aに接着した後、中接用芯材5aに切り起こし形成した係止爪(図示せず)を芯材の取付孔(図示せず)に挿入固定して、中接部材5をドアトリム本体4に取付けるとともに、中接用表皮材5dの上縁端末をテンションをかけてドアトリム1のウエストフランジ部に沿って巻き込み、

インナーシールブラケット6に接着固定している。

## 【0006】

【発明が解決しようとする課題】このように、クッション性、装飾性に優れた中接部材5をドアトリム本体4の中央部からウエスト部にかけて設置したタイプのドアトリム1においては、例えば、良好なクッション性を確保するために中接用パッド材5cを10mm程度の厚肉に設定した場合、乗員の手の触れやすいドアトリム1中央部分においては良好なクッション性が得られるものの、ウエスト部に沿って中接用表皮材5dを巻き込む操作において、テンションのバラツキにより、ウエスト部の中接用パッド材5cが弾性変形しやすく、不均一となり、図4中で示すウエスト部の波打ち現象が生じ、またウエストラインも蛇行しやすく、著しい見栄えの低下を招くという欠点が指摘されている。

【0007】逆に、中接用表皮材5dの巻き込み時のテンションのバラツキによる影響を緩和するために、中接用パッド材5cの厚みを薄く設定した場合には、乗員の手の触れやすいドアトリム中央部分のクッション性が低下し、かつ高級感も得られなくなり、商品価値が低下するという欠点があった。

【0008】この発明は、このような事情に鑑みてなされたもので、本発明の目的とするところは、自動車用内装部品の正面中央部からウエスト部にかけて中接部材を設置した内装部品において、乗員の手の触れやすい箇所には良好なクッション性能を確保するとともに、ウエスト部の波打ち現象やウエストラインの蛇行等を解決し、ウエスト部の見栄えを著しく向上させた自動車用内装部品を提供することにある。

## 【0009】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するために、本発明は、所要形状に成形された芯材と、この芯材の表面を覆うように芯材の表面側に一体貼着された表皮材とからトリム本体が構成され、このトリム本体の表面中央部からウエスト部にかけて中接部材が装着されてなる自動車用内装部品において、前記中接部材は、中接用芯材と、この中接用芯材の表面側に積層される二層の中接用パッド材と、中接用表皮材とから構成されるとともに、ウエスト部には、二層の中接用パッド材の一方側のみを介装させることにより、中接部材のウエスト部が中接部材の一般部に比べ薄肉に設定されていることを特徴とする。

## 【0010】

【作用】以上の構成から明らかなように、乗員の手の触れやすい中接部材の一般部では中接用パッド材の厚みが厚く設定されており、良好なクッション性能が得られる。

【0011】さらに、中接用表皮材の巻き込みの際テンションがかかるウエスト部では、パッド材の厚みが薄肉に設定されており、巻き込みテンションにバラツキがあ

っても、このテンションのバラツキにより製品外観に凹凸が形成されず、また、ウエストラインが蛇行したりすることがない。

#### 【0012】

【実施例】以下、本発明に係る自動車用内装部品の実施例について、添付図面を参照しながら詳細に説明する。図1、図2は本発明を自動車用ドアトリムに適用した斜視図、断面図であり、図3は本発明の第2実施例であり、これも自動車用ドアトリムに適用した実施例である。

【0013】図1、図2において、本発明を適用した自動車用ドアトリム10は、ドアトリム本体11と、ドアトリム本体11の正面中央部からウエスト部にかけて装着される中接部材20とから大略構成されている。

【0014】さらに詳しくは、上記ドアトリム本体11は、所要形状に成形された芯材12と、この芯材12の表面側に真空成形等により一体貼着される表皮材13とからなり、本実施例では、芯材12として、成形性、コスト、機械強度等を考慮してポリプロピレン樹脂と木粉、タルク等のフィラーとからなる複合樹脂材料を使用し、また、表皮材13としては、PVCシートが使用されている。

【0015】次いで、中接部材20の構成は、ドアトリム10の曲面形状に沿って成形され、中接部材20の形状保持と支持機能をもつ鉄板等の中接用芯材21と、この中接用芯材21に支持されているスラブウレタンフォーム等の廉価な中接用パッド材22、23と、中接用パッド材22、23の表面を覆う合皮等の中接用表皮材24とから大略構成されている。

【0016】ところで、本発明の特徴は、この中接用パッド材22、23の構成にある。すなわち、中接用表皮材24裏面に当接している一方側の中接用パッド材22は厚みが4mmに設定されており、そして、この中接用パッド材22の裏面側にくる他方側の中接用パッド材23は厚み6mmに設定されているとともに、ウエスト部手前30mm付近でカットされており、ウエスト部には一方側の中接用パッド材22のみが介在し、他の一般部分は2種類の中接用パッド材22、23が介在するという構成である。

【0017】したがって、乗員の手の触れやすい箇所である中接部材20の一般部分は、中接用パッド材22、23のトータル厚み10mmが確保され、厚肉に設定されており、良好なクッション性能が維持でき、高級感が付与されている。

【0018】一方、ウエスト部においては、一方側の中接用パッド材22のみが介在しているため、パッド厚みは4mmであり、後述する中接用表皮材24の巻き込みテンションのバラツキがあっても、外観に凹凸が形成されない、良好な製品外観が得られることになる。尚、廉価なスラブウレタンフォームを使用するため、コスト高を

招くことなく、上述した作用効果が得られることから、きわめて実用価値が高い。

【0019】この中接部材20のドアトリム本体11に対する取付を具体的に説明すると、まず、ボード25に2種類のパッド材22、23を接着した後、その表面側から中接用表皮材24を被覆して、中接用表皮材24の周縁末端部分をボード25に対して縫製加工を行なう。

【0020】そして、中接用パッド材22、23、中接用表皮材24を一体化したボード25を中接用芯材21にこれも接着剤を介して固定した後、中接用芯材21に切り起こし形成した係止爪21aをドアトリム本体11に開設されている取付孔11a内に折曲固定することにより、中接部材20をドアトリム本体11に取付けるとともに、その後、中接用表皮材24のウエスト部末端をドアトリム本体11裏面側に巻き込み、インナーシールブラケット14に接着固定すればよい。

【0021】このとき、中接用表皮材24に巻き込みテンションがかかるが、テンションのバラツキがあっても、上述したようにウエスト部におけるパッド材22の厚みが4mmのように薄肉であるため、テンションのバラツキが製品表面に凹凸となって現われることがなく、また、ウエストラインの蛇行もなくなり、ウエスト部付近の見栄えが著しく向上する。

【0022】次いで、図3は本発明の別実施例を示すもので、本例においては、中接用表皮材24裏面に当接するパッド材22にカットを行ない、中接用芯材21にパッド材22、23を積層し、さらに中接用表皮材24を被覆貼着した際、中接部材20の一般部にはパッド材22、23が介在し、ウエスト部にはパッド材23のみが介在するように構成して、ウエスト部におけるパッド材の厚みを薄肉化したものであり、本実施例においても上述実施例同様、一般部に比べウエスト部におけるパッド材厚みを薄肉にした関係で、一般部分のクッション性能を維持し、高級感を付与するとともに、ウエスト部における美観を向上させるという同一の作用効果を有する。

#### 【0023】

【発明の効果】以上説明した通り、本発明による自動車用内装部品は、以下に記載する格別の作用効果を有する。

【0024】(1) 中接部材のウエスト部分を除いた一般部分はパッド材の厚みが厚肉に設定されているため、特にこの部分は乗員が手の触れやすい箇所であり、良好な手触り感、クッション性能が得られ、かつ高級感も強調できるなどの効果を有する。

【0025】(2) 中接部材におけるウエスト部分のパッド材の厚みを薄肉に設定したため、中接用表皮材をウエスト裏面側に巻き込む際、巻き込みテンションにバラツキが生じた場合でも、このテンションのバラツキはパッド材が薄肉なため、製品表面に凹凸となって現われることがなく、従来生じていたウエスト部の波打ち現象を

5

6

防止するとともに、シャープなウエストラインが得られるなど、ウエスト部付近の見栄えを著しく向上させ、商品価値を高めるという効果を有する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明を適用した自動車用ドアトリムを示す斜視図。

【図2】図1中II-II線断面図。

【図3】本発明の別実施例を示すドアトリムの断面図。

【図4】従来の自動車用ドアトリムを示す斜視図。

【図5】図4中V-V線断面図。

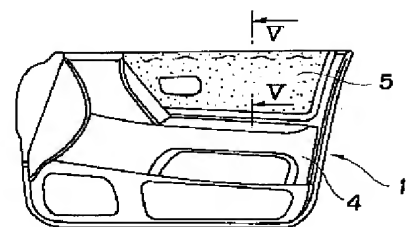
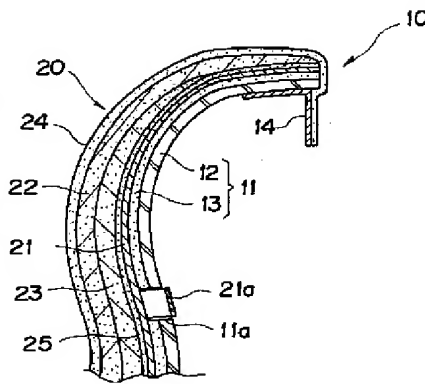
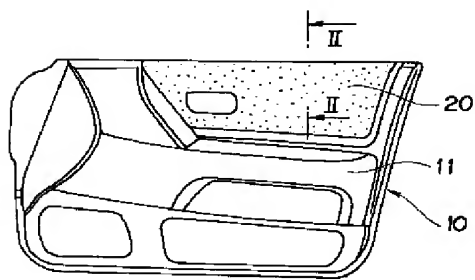
【符号の説明】

- 10 自動車用ドアトリム
- 11 ドアトリム本体
- 12 芯材
- 13 表皮材
- 14 インナーシールブラケット
- 20 中接部材
- 21 中接用芯材
- 22, 23 中接用パッド材
- 24 中接用表皮材
- 25 中接用ボード

【図1】

【図2】

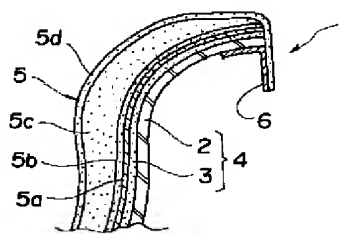
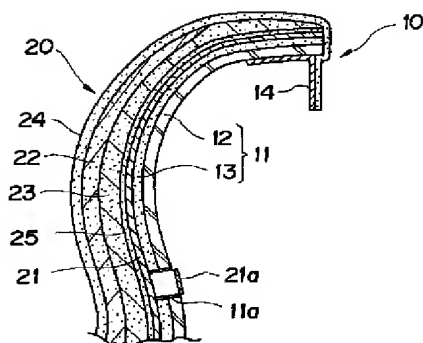
【図4】



- 10 : 自動車用ドアトリム
- 11 : ドアトリム本体
- 12 : 芯材
- 13 : 表皮材
- 14 : インナーシールブラケット
- 20 : 中接部材
- 21 : 中接用芯材
- 22, 23 : 中接用パッド材
- 24 : 中接用表皮材
- 25 : 中接用ボード

【図3】

【図5】



**PAT-NO:** JP405042824A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP 05042824 A  
**TITLE:** AUTOMOTIVE INTERIOR  
COMPONENT  
**PUBN-DATE:** February 23, 1993

**INVENTOR-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
UWABE, OSAMU	
YAGISHITA, FUMIO	

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
KASAI KOGYO CO LTD	N/A

**APPL-NO:** JP03200868  
**APPL-DATE:** August 9, 1991

**INT-CL (IPC):** B60J005/04 , B60R013/02

**US-CL-CURRENT:** 296/146.7

**ABSTRACT:**

PURPOSE: To guarantee that the appearance of the waist portion of an intermediate contact member be beautiful by making better the cushioning performance and the touch of the general portion of the intermediate contact member, and preventing the waist portion from

becoming uneven even when the wound tension of the intermediate contact member is dispersed, in a car interior component having the intermediate contact member installed from its center portion to the waist portion.

CONSTITUTION: Two kinds of pads 22, 23 are interposed in the general portion of an intermediate contact member 20 within occupants' easy reach and the thickness of each pad is set to the wall thickness of the member 20 and also one kind of pad is interposed in the waist portion of the intermediate contact member 20 so as to set the thickness of the waist portion to a thin one, and effects caused by dispersion of the wound tension of an intermediate contact surface member 24 are thus eliminated.

COPYRIGHT: (C)1993,JPO&Japio